

**PATENT APPLICATION**

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**



In re the Application of

Josef WIDMER

Group Art Unit: 3653

Application No.: 10/647,532

Filed: August 26, 2003

Docket No.: 116883

For: METHOD OF, AND ARRANGEMENT FOR, FEEDING A PRINTER WITH  
INDIVIDUAL SHEETS

**CLAIM FOR PRIORITY**

Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

The benefit of the filing date of the following prior foreign application filed in the following foreign country is hereby requested for the above-identified patent application and the priority provided in 35 U.S.C. §119 is hereby claimed:

European Application No. 02019426.2 filed on August 30, 2002

In support of this claim, a certified copy of said original foreign application:

☒ is filed herewith.

It is requested that the file of this application be marked to indicate that the requirements of 35 U.S.C. §119 have been fulfilled and that the Patent and Trademark Office kindly acknowledge receipt of this document.

Respectfully submitted,

James A. Oliff  
Registration No. 27,075

Thomas J. Pardini  
Registration No. 30,411

JAO:TJP/mlo

Date: January 5, 2004

**OLIFF & BERRIDGE, PLC**  
**P.O. Box 19928**  
**Alexandria, Virginia 22320**  
**Telephone: (703) 836-6400**

**DEPOSIT ACCOUNT USE  
AUTHORIZATION**

Please grant any extension  
necessary for entry;  
Charge any fee due to our  
Deposit Account No. 15-0461





**Europäisches  
Patentamt**

**Eur pean  
Patent Office**

**Office européen  
des brevets**

**Bescheinigung**

**Certificate**

**Attestation**

Die angehefteten Unterla-  
gen stimmen mit der  
ursprünglich eingereichten  
Fassung der auf dem näch-  
sten Blatt bezeichneten  
europäischen Patentanmel-  
dung überein.

The attached documents  
are exact copies of the  
European patent application  
described on the following  
page, as originally filed.

Les documents fixés à  
cette attestation sont  
conformes à la version  
initialement déposée de  
la demande de brevet  
européen spécifiée à la  
page suivante.

**Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°**

02019426.2

Der Präsident des Europäischen Patentamts;  
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets  
p.o.

**R C van Dijk**

**OLIFF & BERRIDGE, PLC**

P.O. BOX 19928

ALEXANDRIA, VA 22320

(703) 836-6400

APPLICANT: Josef WIDMER

APPLICATION NO.: 10/647,532

FILED: August 26, 2003

FOR: METHOD OF, AND ARRANGEMENT FOR, FEEDING A  
PRINTER WITH INDIVIDUAL SHEETS

ATTORNEY DOCKET NO.: 116883



Anmeldung Nr:  
Application no.: 02019426.2  
Demande no:

Anmeldetag:  
Date of filing: 30.08.02  
Date de dépôt:

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

Hunkeler AG  
Bahnhofstrasse 31  
4806 Wikon  
SUISSE

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:  
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.  
If no title is shown please refer to the description.  
Si aucun titre n'est indiqué se referer à la description.)

Verfahren und Vorrichtung zur Speisung eines Druckers mit Einzelblättern

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)  
revendiquée(s)  
Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/  
Classification internationale des brevets:

B65H/

Am Anmeldetag benannte Vertragstaaten/Contracting states designated at date of  
filing/Etats contractants désignées lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR



## Verfahren und Vorrichtung zur Speisung eines Druckers mit Einzelblättern

Die Erfindung betrifft ein Verfahren sowie eine Vorrichtung zur Speisung eines Druckers mit Einzelblättern  
5 gemäss dem Oberbegriff des Anspruchs 1 bzw. des Anspruchs 6.

Eine Vorrichtung dieser Art zur Speisung eines Laserdruckers ist aus der US-A-5,751,298 bekannt. Zu  
10 dieser Vorrichtung gehören eine Abwickelstation mit einer drehbar gelagerten, durch eine aufgewickelte Papierbahn gebildeten Vorratsrolle, eine aus zwei Förderrollen bestehende Vorschubanordnung zum Vorschieben der Papierbahn, ein Schneidapparat sowie eine einen Bandförderer aufweisenden Blattfördereinheit. Der zwischen der  
15 Vorschubanordnung und der Blattfördereinheit angeordnete Schneidapparat weist ein Schneidmesser auf, das translatorisch in einer quer zur Vorschubrichtung der Papierbahn verlaufenden Ebene zwischen einer Wartestellung und einer Schneidstellung verschiebbar ist. Die  
20 Vorschubanordnung und der Bandförderer der Blattfördereinheit werden periodisch auf Grund eines Steuerbefehls eingeschaltet und nach einer gewissen Zeit wieder stillgesetzt. Der Schneidapparat arbeitet ebenfalls diskontinuierlich und trennt jeweils dann ein Blatt von der  
25 Papierbahn ab, wenn diese stillsteht.

Währenddem ein erstes Einzelblatt durch das Druckwerk des Druckers hindurch gefördert wird, befindet sich ein neues,

zweites Einzelblatt in einer ersten Wartestellung, in der es im Wirkbereich des zu diesem Zeitpunkt stillgesetzten Bandförderers der Blatteinzugsvorrichtung des Druckers angeordnet ist, liegt. Die in diesem Zeitpunkt ebenfalls stillstehende Papierbahn ist durch die Vorschubeinrichtung soweit vorgeschoben worden, dass sie um die Länge des nächsten abzutrennenden, dritten Einzelblattes über den Schneidapparat vorsteht. Dabei liegt die vorlaufende Kante der Papierbahn im Wirkbereich des Bandförderers der Blatteinzugsvorrichtung. Noch während des Durchlaufens des ersten Einzelblattes durch den Drucker wird die stillstehende Papierbahn durch den Schneidapparat durchgetrennt und dadurch das dritte Einzelblatt von der Papierbahn abgeschnitten.

Ist das erste Einzelblatt am Verlassen des Druckwerkes des Druckers werden der Bandförderer der Blatteinzugsvorrichtung und die Vorschubanordnung für die Papierbahn kurzzeitig in Betrieb gesetzt. Der Bandförderer schiebt einerseits das zweite Einzelblatt aus der ersten Wartestellung in eine zweite Wartestellung, in der das zweite Einzelblatt im Wirkbereich der nun stillgesetzten Blatteinzugsvorrichtung des Druckers liegt, und andererseits das dritte Einzelblatt in die vorgängig vom zweiten Einzelblatt eingenommene erste Wartestellung vor. Zudem wird die Papierbahn durch die Vorschubanordnung um die Länge des nächsten abzutrennenden, vierten Einzelblattes vorgeschoben. Haben das zweite und dritte Einzelblatt ihre entsprechenden Wartestellungen erreicht, so werden der Bandförderer und die Vorschubanordnung wieder stillgesetzt.



Wird vom Drucker signalisiert, dass das nächste Blatt zu bedrucken ist, so wird dessen Blatteinzugsvorrichtung sowie der Schneidapparat aktiviert. Das zweite Einzelblatt wird zum Druckwerk des Druckers gefördert und die still-  
5 stehende Papierbahn wird durchgetrennt.

Kurz bevor das zweite Einzelblatt fertig bedruckt ist werden der Bandförderer der Blattfördereinheit und die Vorschubanordnung für die Papierbahn erneut kurzzeitig in  
10 Betrieb gesetzt, um die wartenden nächsten Einzelblätter wie vorgängig beschrieben um eine vorgegebene Strecke vorzuschieben.

Bei dieser bekannten Vorrichtung werden die Einzelblätter  
15 nach dem Abschneiden von der Papierbahn intermittierend in zwei Schritten zur Blatteinzugsvorrichtung des Druckers bewegt. Dies bedeutet, dass die Einzelblätter zwischen dem Abschneiden und der Uebernahme durch die Blatteinzugsvorrichtung des Druckers beschleunigt und abgebremst  
20 werden. Da der Auflagetisch der Blattfördereinheit für die Aufnahme von zwei Einzelblättern ausgelegt sein muss, hat er eine entsprechend grosse Baulänge.

Der vorliegenden Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde,  
25 ein Verfahren und eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zu schaffen, das bzw. die es ermöglicht, mit möglichst geringem konstruktivem Aufwand einem Drucker Einzelblätter mit grosser Geschwindigkeit und zeitlich genau zuzuführen. Diese Aufgabe wird erfindungsgemäss mit einem Verfahren  
30 mit den Merkmalen des Anspruches 1 bzw. mit einer Vorrichtung mit den Merkmalen des Anspruches 6 gelöst.

Da das Abtrennen eines Einzelblattes von der Papierbahn jeweils bei mit der Blatteinzugsgeschwindigkeit des Druckers an der Trenneinrichtung vorbeilaufender Papierbahn erfolgt und die abgetrennten Einzelblätter mit dieser  
5 Blatteinzugsgeschwindigkeit zum Drucker gefördert werden, ist es möglich, dem Drucker die Einzelblätter zeitlich genau und schonend zuzuführen, da ein Abbremsen und Beschleunigen der Einzelblätter entfällt. Die Vorrichtung zum Aufbereiten und Zuführen der Einzelblätter hat eine  
10 kurze Baulänge und kann von vergleichsweise einfacher Konstruktion sein.

Bevorzugte Weiterausgestaltungen des erfindungsgemässen Verfahrens und der erfindungsgemässen Vorrichtung bilden  
15 Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

Nachfolgend wird die Erfindung anhand der Zeichnungen näher erläutert. Es zeigt rein schematisch:

20 Fig. 1 in einer perspektivischen Darstellung eine, einem Schnelldrucker vorgeschaltete Vorrichtung zur Speisung des Schnelldruckers mit Einzelblättern,

Fig. 2 ebenfalls in einer perspektivischen Darstellung  
25 und in einem gegenüber der Fig. 1 vergrössertem Massstab die Blattzuführeinheit der Vorrichtung gemäss Fig. 1,

Fig. 3 die Blattzuführeinheit gemäss Fig. 2 in Seitenansicht, und

Fig. 4 ein den zeitlichen Verlauf der Vorschubgeschwindigkeit der Papierbahn darstellendes Diagramm.

In der Fig. 1 ist schematisch eine Vorrichtung 1 zur  
5 Lieferung von Einzelblättern an einen ebenfalls nur  
schematisch dargestellten Schnelldrucker 2, von dem die  
Blatteinzugsvorrichtung 3 angedeutet ist, gezeigt. Der  
Einzelblätter verarbeitende Schnelldrucker 2 kann z.B. ein  
10 Drucker vom Typ „Heidelberg Digimaster 9110“, „IBM  
Infoprint 2000“ oder „Canon imageRunner 110“ oder ein  
anderer schneller Drucker dieser Art sein.

Die Liefervorrichtung 1 besteht aus einer Abwickелеinheit  
4, die von an sich bekannter Bauart ist, und einer  
15 Blattzuführeinheit 5. Als Abwickелеinheit 4 wird vorzugs-  
weise eine von der Firma Hunkeler AG, Wikon (Schweiz),  
unter der Typenbezeichnung „Abwickelmodul UW4“ vertriebene  
Einheit eingesetzt. Zur Abwickелеinheit 4 gehört eine  
einen Papierbahnspeicher 6 bildende Vorratsrolle 7, die  
20 aus einer aufgewickelten Papierbahn 8 besteht. Die Vor-  
ratsrolle 7 ist auf einer nicht sichtbaren Welle gelagert,  
die mit einem ebenfalls nicht sichtbaren Antrieb verbunden  
ist. Die von der Vorratsrolle 7 abgewickelte Papierbahn 8  
wird vor dem Eintritt in die Blattzuführeinheit 5 in einer  
25 Schleife 9 (siehe Fig. 2) geführt, die in einer zur  
Abwickелеinheit 4 gehörenden Kammer 10 verläuft. Mittels  
eines Lichtschrankenreglers wird die Lage der Papier-  
bahnschleife 9 auf bekannte Weise konstant gehalten. An-  
30 stelle eines Lichtschrankenreglers kann auch ein Pendel-  
oder Tänzerwalzenregler eingesetzt werden.

Die Blattzuführeinheit 5, die in der Fig. 2 schematisch in vergrössertem Massstab und in Fig. 3 in Seitenansicht gezeigt ist, weist eine Vorschubanordnung 11, eine Trenneinrichtung 12, eine Fördereinrichtung 13 sowie eine  
5 der Vorschubanordnung 11 vorgeschaltete Bahnführungswalze 14 auf. Zur Vorschubanordnung 11 gehört eine Vorschubwalze 15, die von einem Antriebsmotor 16, der vorzugsweise ein Schrittmotor ist, über einen Zahnriemen 17 umlaufend angetrieben ist. Mit der Vorschubwalze 15 wirkt eine  
10 Anpressrolle 18 zusammen, die die Papierbahn 8 an die Vorschubwalze 15 andrückt.

Die Trenneinrichtung 12 ist als Rotationsschneideeinrichtung ausgebildet, die grundsätzlich von her-  
15 kömmlicher Bauart ist. Die Trenneinrichtung 11 weist einen Schneidzylinder 19 auf, der um seine quer zur Längserstreckung der Papierbahn 8 verlaufende Achse 19a drehbar ist. In den Schneidzylinder 19 ist ein Schneidmesser 20 (siehe Fig. 3) eingespannt. Der Schneidzylinder 19 samt  
20 dem Schneidmesser 20 wird von einem Antriebsmotor 21, der ebenfalls vorzugsweise ein Schrittmotor oder ein im Schrittmodus arbeitender Servomotor ist, über einen Zahnriemen 22 angetrieben. Das umlaufende Schneidmesser 20 wirkt mit einem feststehenden Gegenmesser 23 zusammen.

25 Die Fördereinrichtung 13 weist zwei Paare von Förderrollen 24 und 25 auf. Die Förderrollen 24, 25 jedes Förderrollenpaares sitzen auf einer Welle 26. Die zueinander parallelen und in einem Abstand voneinander angeordneten  
30 Wellen 26 werden von einem vorzugsweise als Schrittmotor ausgebildeten Antriebsmotor 27 über einen Zahnriemen 28

angetrieben. Mit den Förderrollen 24, 25 wirken Andruckrollen 29 bzw. 30 zusammen. Die Andruckrollen 29, 30 bilden zusammen mit den zugeordneten Förderrollen 24, 25 einen Förderspalt für die durch die Trenneinrichtung 12 von der Papierbahn 8 abgetrennten Einzelblätter 31. Zwischen den Paaren von Andruckrollen 29, 30 ist ein Blattüberwachungselement 32 angeordnet, das vorzugsweise als Photozelle ausgebildet ist und den Durchlauf der abgeschnittenen Einzelblätter 31 überwacht.

10

In der Fig. 2 ist weiter die Blatteinzugsvorrichtung 3 des Schnelldruckers 2 etwas detaillierter dargestellt. Die Blatteinzugsvorrichtung 3 weist zwei Paare von Transportrollen 33 und 34 auf. Die Transportrollen 33 bzw. 34 jedes Förderrollenpaares sitzen auf einer drehbaren Welle 35. Die beiden in einem Abstand zueinander angeordneten Wellen 35 werden von einem Antriebsmotor 36, der ein Schrittmotor ist, über einen Zahnriemen 37 angetrieben. Mit jeder Transportrolle 33 bzw. 34 wirkt eine Andruckrolle 38 bzw. 39 zusammen. Die Andruckrollen 38, 39 drücken die durchlaufenden Einzelblätter 31 an die Transportrollen 33, 34 an. Zwischen den Paaren von Andruckrollen 38, 39 ist ein Blattüberwachungselement 40 angeordnet, das zur Systemsteuerung des Schnelldruckers 2 gehört.

25

Die Vorschubanordnung 11 und die Trenneinrichtung 12 arbeiten diskontinuierlich, d.h. die Antriebsmotoren 16 bzw. 21 treiben die Vorschubwalze 15 bzw. den Schneidzylinder 19 aufgrund des Blattbedarfes des Schnelldruckers 2 intermittierend an. Demgegenüber läuft die Fördereinrichtung 13 kontinuierlich, d.h. die Wellen

26 mit den Förderrollen 24, 25 werden durch den Antriebsmotor 27 dauernd angetrieben, solange der Schnelldrucker 2 in Betriebsbereitschaft ist. Entsprechend arbeitet bei betriebsbereitem Schnelldrucker 2 auch dessen  
5 Blatteinzugsvorrichtung 3 kontinuierlich.

Bestimmend für die Vorschubgeschwindigkeit  $v_1$  der Papierbahn und die Fördergeschwindigkeit  $v_2$  der abgetrennten Einzelblätter 31 ist die Einzugsgeschwindigkeit  
10  $v_3$  des Schnelldruckers 2, die durch die Blatteinzugsvorrichtung 3 bestimmt wird. Die Förderrollen 24, 25 der Fördereinrichtung 13 werden mit einer derartigen Geschwindigkeit angetrieben, dass die Einzelblätter 31 durch die Fördereinrichtung 13 mit einer Fördergeschwindigkeit  $v_2$   
15 bewegt werden, die gleich ist wie die Einzugsgeschwindigkeit  $v_3$  der Blatteinzugsvorrichtung 3. Die Vorschubwalze 15 der Vorschubanordnung 11 wird jeweils mit einer derartigen Geschwindigkeit angetrieben, dass die Vorschubgeschwindigkeit  $v_1$  der Papierbahn 8 ebenfalls gleich der  
20 Einzugsgeschwindigkeit  $v_3$  der Blatteinzugsvorrichtung 3 ist. Entsprechend wird der Schneidzylinder 19 der Trenneinrichtung 12 mit einer solchen Geschwindigkeit angetrieben, dass die Schneidkante des Schneidmessers des Schneidzylinders 19 eine Bewegungsgeschwindigkeit hat, die  
25 gleich oder grösser ist als die Vorschubgeschwindigkeit  $v_1$  der Papierbahn 8 und somit auch als die Einzugsgeschwindigkeit  $v_3$  der Blatteinzugsvorrichtung 3.

Im Folgenden wird nun ausgehend von der vorangehenden  
30 Beschreibung und unter Berücksichtigung der Fig. 4, in der der zeitliche Verlauf der Vorschubgeschwindigkeit  $v$  der

Papierbahn 8 dargestellt ist, die Funktionsweise der Liefervorrichtung 1 erläutert.

Ausgangspunkt ist der in Fig. 2 dargestellte Zustand, bei dem die Vorschubanordnung 11 und die Trenneinrichtung 12 stillgesetzt sind und die Papierbahn 8 stillsteht, während die Fördereinrichtung 13 ein vorgängig abgetrenntes Einzelblatt 31 in Richtung des Pfeiles B zur Blatteinzugsvorrichtung 3 fördert, die dieses Einzelblatt 31 dem Druckwerk des Schnelldruckers 2 zuführt. Benötigt der Schnelldrucker 2 ein nächstens zu bedruckendes Einzelblatt 31, erzeugt er einen Steuerbefehl, aufgrund dessen im Zeitpunkt  $T_0$  (Fig. 4) durch Ingangsetzen des Antriebsmotors 16 die Vorschubanordnung 11 eingeschaltet wird. Die Papierbahn 8 wird aus dem Stillstand auf die Soll-Vorschubgeschwindigkeit  $v_1$  beschleunigt, die im Zeitpunkt  $t_1$  (Fig. 4) erreicht wird. Dieses Vorschieben der Papierbahn 8 hat eine Verkleinerung der Papierbahnschleife 9 zur Folge, was zum Ansprechen des Lichtschrankenreglers führt. Dadurch wird auf an sich bekannte Weise ein Abwickeln der Papierbahn von der Vorratsrolle 7 durch Drehen derselben ausgelöst. Sobald die Papierbahnschleife 9 ihre Sollage erreicht hat, wird die Vorratsrolle 7 stillgesetzt.

Nach einer zeitlichen Verzögerung, die von der, in Vorschubrichtung A der Papierbahn 8 gemessenen Länge des nächsten abzuschneidenden Einzelblattes 31 abhängt, wird in einem Zeitpunkt, in dem die Papierbahn 8 ihre Soll-Vorschubgeschwindigkeit  $v_1$  erreicht hat, z.B. im Zeitpunkt  $t_2$  (Fig. 4), der Antriebsmotor 21 für den Schneidzylinder

eingeschaltet. Im Zeitpunkt  $t_3$ , in dem die Schneidkante des Schneidmessers 20 die Vorschubgeschwindigkeit  $v_1$  der Papierbahn 8 erreicht hat, wird beim Vorbeilaufen des Schneidmessers 20 am Gegenmesser 23 die Papierbahn 8 durchgetrennt, d.h. es wird ein Einzelblatt 31 abgeschnitten. Nach erfolgtem Schneidvorgang wird sowohl die Vorschubanordnung 11 wie auch die Trenneinrichtung 12 stillgesetzt. Die Papierbahn 8 wird abgebremst und läuft solange weiter, bis sie im Zeitpunkt  $t_4$  zum Stillstand kommt. Dies bedeutet, dass die stillstehende Papierbahn 8 um ein gewisses Mass über die Trenneinrichtung 12 vorsteht. Die Strecke, die die Papierbahn 8 während des Abbremsvorganges, d.h. zwischen  $t_3$  und  $t_4$ , zurücklegt, ist jedes Mal gleich, so dass die vorlaufende Kante 8a der Papierbahn 8 immer um dasselbe Mass über die Schneidstelle, die durch das Gegenmesser 23 festgelegt ist, vorsteht (siehe Fig. 2).

Das abgetrennte Einzelblatt 31, das im Zeitpunkt des Schneidvorganges bereits im Wirkungsbereich der Fördereinrichtung 13 ist, wird durch letztere in Förderrichtung B mit der Fördergeschwindigkeit  $v_2$ , die ja gleich ist wie die Einzugsgeschwindigkeit  $v_3$  der Blatteinzugsvorrichtung 3, zur Blatteinzugsvorrichtung 3 gefördert. Letztere übernimmt das Einzelblatt 31 und transportiert es am Blattüberwachungselement 40 vorbei zum Druckwerk des Schnelldruckers 2.

Wird vom Schnelldrucker 2 her signalisiert, dass das nächste Einzelblatt 31 bereitgestellt werden muss (Zeitpunkt  $t_5$ , Fig. 4), so wird die Papierbahn 8 wie



bereits beschrieben durch die Vorschubanordnung 11 erneut vorgeschoben. Im Zeitpunkt  $t_6$  erreicht die Papierbahn 8 wieder ihre Soll-Vorschubgeschwindigkeit  $v_1$ . Das Abtrennen und Weiterfördern des nächsten Einzelblattes 31 erfolgt nun auf die bereits beschriebene Weise. Dies gilt auch für das Aufbereiten und Zuführen aller folgenden Einzelblätter 31.

Die Trenneinrichtung 12 und die Fördereinrichtung 13 sind in Vorschubrichtung A der Papierbahn 8 in einem derartigen Abstand angeordnet, dass beim jeweiligen Vorschieben der Papierbahn 8 deren vorlaufende Kante 8a erst dann in den Wirkungsbereich der Fördereinrichtung 13 kommt, nachdem die Papierbahn 8 ihre Soll-Vorschubgeschwindigkeit  $v_1$  erreicht hat.

Wie bereits erwähnt, kann die Länge der Einzelblätter 31 durch Verändern der Verzögerungszeit zwischen dem Einschalten der Vorschubanordnung 11 und dem in Betriebsetzen der Trenneinrichtung 12 eingestellt werden.

Aus den vorangehenden Ausführungen ergibt sich, dass das Abtrennen jedes Einzelblattes 31 von der Papierbahn 8 bei laufender Papierbahn 8 erfolgt und die abgetrennten Einzelblätter 31 ohne abgebremst oder beschleunigt zu werden zur Blattzuführvorrichtung 3 gefördert werden. Dies bedingt, dass die Papierbahn 8 im Zeitpunkt des Schneidvorganges mit einer Geschwindigkeit  $v_1$  vorgeschoben wird, die der Einzugsgeschwindigkeit  $v_3$  der Blatteinzugs- vorrichtung 3 gleich ist. Die Einzelblätter 31 bewegen sich somit nach dem Abschneiden bereits mit der

Blatteinzugsgeschwindigkeit  $v_3$  und werden durch die  
Fördereinrichtung 13 mit derselben Geschwindigkeit  $v_3$  zur  
Blatteinzugsvorrichtung 3 gefördert. Neben einer  
schonenden Behandlung der Einzelblätter 31 hat die be-  
5 schriebene Vorrichtung 1 den Vorteil einer kurzen Bau-  
länge.

Mit der beschriebenen Liefervorrichtung 1 können sowohl  
unbedruckte wie auch vorbedruckte Papierbahnen 8  
10 verarbeitet werden. Im Falle von vorbedruckten Papier-  
bahnen 8 ist es wichtig, dass der Trennschnitt präzise an  
der richtigen Stelle erfolgt. Um dies zu gewährleisten,  
kann ein in den Figuren nicht gezeigter Register-  
markenleser vorgesehen werden, mittels dem die Lage der  
15 Schnittstelle laufend überwacht und gegebenenfalls korri-  
giert werden kann.

### Patentansprüche

1. Verfahren zur Speisung eines Druckers (2) mit Einzelblättern (31), bei dem jeweils auf Grund eines ein Blatt anfordernden Steuerbefehls von einer Papierbahn (8) Einzelblätter (31) abgetrennt und der Blatteinzugsvorrichtung (3) eines Druckers (2) zugeführt werden, dadurch gekennzeichnet, dass die Einzelblätter (31) von der Papierbahn (8) abgetrennt werden, währenddem letztere mit einer Vorschubgeschwindigkeit (v1), die gleich der Einzugsgeschwindigkeit (v3) der Blatteinzugsvorrichtung (3) des Druckers (2) ist, vorgeschoben wird, und die abgetrennten Einzelblätter (31) anschliessend mit einer Fördergeschwindigkeit (v2), die ebenfalls gleich der Einzugsgeschwindigkeit (v3) der Blatteinzugsvorrichtung (3) des Druckers (2) ist, zur Blatteinzugsvorrichtung (3) weitergefördert werden.

5

10

15
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Papierbahn (8) von einer Vorratsrolle (7) abgezogen wird.

20
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Vorschubgeschwindigkeit (v1) der Papierbahn (8) jeweils nach dem Abtrennen eines Einzelblattes (31) herabgesetzt und aufgrund eines neuen Steuerbefehls wieder auf die der Einzugsgeschwindigkeit (v3) der Blatteinzugsvorrichtung (3) entsprechende Soll-Vorschubgeschwindigkeit (v1) erhöht wird.

25

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet,  
dass die Papierbahn (8) jeweils nach dem Abtrennen  
eines Einzelblattes (31) angehalten und anschliessend  
aus dem Stillstand erneut auf die Soll-Vor-  
schubgeschwindigkeit ( $v_1$ ) beschleunigt wird.
5. Verfahren nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekenn-  
zeichnet, dass das Abtrennen eines Einzelblattes (31)  
gegenüber dem Zeitpunkt ( $t_1$ ), in dem die Papierbahn  
(8) ihre Soll-Vorschubgeschwindigkeit ( $v_1$ ) erreicht,  
um ein Zeitintervall ( $t_3 - t_1$ ) verzögert erfolgt, wobei  
die Länge dieses Zeitintervalles ( $t_1 - t_3$ ) durch die  
gewünschte, von der in Förderrichtung (A) der Papier-  
bahn (8) gemessenen Formatlänge des abzutrennenden  
Einzelblattes (31) bestimmt wird.
6. Vorrichtung zur Speisung eines Druckers (2) mit  
Einzelblättern (31), mit einem Speicher (6) für eine  
Papierbahn (8), einer Vorschubanordnung (11) zum  
Vorschieben der Papierbahn (8), einer der Vorschub-  
anordnung (11) nachgeschalteten Trenneinrichtung (12)  
zum Abtrennen von Einzelblättern (31) von der Papier-  
bahn (8) auf Grund eines ein Blatt anfordernden  
Steuerbefehls, und einer der Trenneinrichtung (12)  
nachgeschalteten Fördereinrichtung (13) zum Zuführen  
der abgetrennten Einzelblätter (31) zur Blatteinzugs-  
vorrichtung (3) eines Druckers (2), dadurch gekenn-  
zeichnet, dass die Vorschubanordnung (11) die Papier-  
bahn (8) mit einer Soll-Vorschubgeschwindigkeit ( $v_1$ ),  
die gleich der Einzugsgeschwindigkeit ( $v_3$ ) der Blatt-  
einzugsvorrichtung (3) des Druckers (2) ist, zur  
Trenneinrichtung (12) bewegt, die jeweils ein

- Einzelblatt (31) von der Papierbahn (8) abtrennt, währenddem letztere sich mit der Soll-Vorschubgeschwindigkeit (v1) bewegt, und dass die Fördereinrichtung (13) die abgetrennten Einzelblätter (31) mit einer Fördergeschwindigkeit (v2), die ebenfalls gleich der Einzugsgeschwindigkeit (v3) der Blatteinzugsvorrichtung (3) des Druckers(2) ist, zur Blatteinzugsvorrichtung (3) weiterfördert.
- 5
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, gekennzeichnet durch eine den Papierbahnspeicher (6) bildende, drehbar gelagerte, aus einer aufgewickelten Papierbahn (8) bestehende Vorratsrolle (7).
- 10
8. Vorrichtung nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Trenneinrichtung (12) eine Rotationsschneideinrichtung ist, die mindestens ein, in einen rotierend antreibbaren Zylinder (19) eingespanntes Schneidmesser (20) und ein mit letzterem zusammenwirkendes Gegenelement (23) aufweist.
- 15
9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass der das Schneidmesser (20) tragende Zylinder (19) jeweils nach erfolgtem Abtrennen eines Einzelblattes (31) stillgesetzt und für einen neuen Trennvorgang erneut in Drehung versetzt wird.
- 20
10. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass das Gegenelement ein feststehendes, sich quer zur Vorschubrichtung (A) der Papierbahn (8) erstreckendes Gegenmesser (23) ist.
- 25

11. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass der mit dem Schneidmesser (20) versehene Zylinder (19) periodisch mit einer derartigen Geschwindigkeit angetrieben ist, dass die Schneidkante des Schneidmessers (20) beim Zusammentreffen der Papierbahn (8) eine Bewegungsgeschwindigkeit hat, die gleich oder grösser als die Vorschubgeschwindigkeit ( $v_1$ ) der Papierbahn (8) ist.
12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Fördereinrichtung (13) kontinuierlich angetrieben ist.
13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Vorschubanordnung (11) jeweils nach erfolgtem Abtrennen eines Einzelblattes (31) stillgesetzt und auf Grund eines neuen, ein Blatt anfordernden Steuerbefehls erneut eingeschaltet wird.
14. Vorrichtung nach den Ansprüchen 9 und 13, dadurch gekennzeichnet, dass der das Schneidmesser (20) tragende Zylinder (19) jeweils gegenüber dem Zeitpunkt ( $t_1$ ), in dem die Papierbahn (8) ihre Soll-Vorschubgeschwindigkeit ( $v_1$ ) erreicht, mit einer zeitlichen Verzögerung aus dem Stillstand in Drehung versetzt wird.
15. Verwendung der Vorrichtung nach Anspruch 6 zur Speisung eines Einzelblätter (31) verarbeitenden, nichtmechanisch arbeitenden Schnelldruckers (2), insbesondere eines Laserdruckers.

### Zusammenfassung

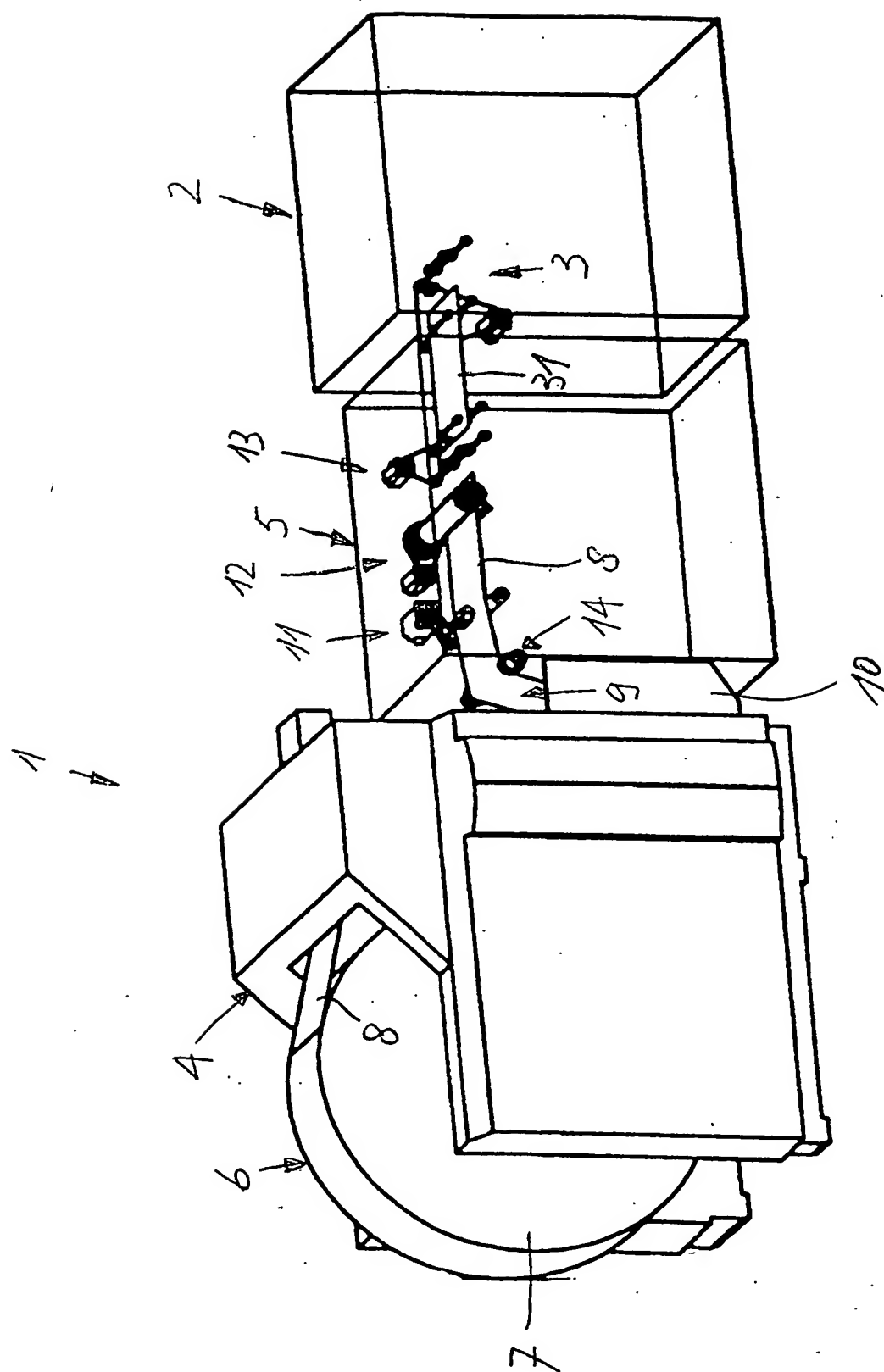
Eine von einer Vorratsrolle abgezogene Papierbahn (8) wird durch eine Vorschubanordnung (11) periodisch mit einer Vorschubgeschwindigkeit ( $v_1$ ), die gleich ist wie die  
5 Blatteinzugsgeschwindigkeit ( $v_3$ ) der Blatteinzugsvorrichtung (3) eines Schnelldruckers (2), an einer Rotations-  
schneideinrichtung (12) vorbeibewegt. Letztere trennt von der laufenden Papierbahn (8) jeweils ein Einzelblatt (31)  
ab. Dieses wird von einer Fördereinrichtung (13) über-  
10 nommen, die das Einzelblatt (31) mit gleichbleibender Geschwindigkeit, d.h. mit einer Fördergeschwindigkeit ( $v_2$ ), die ebenfalls gleich ist wie die Einzugsgeschwindigkeit ( $v_3$ ) der Blatteinzugsvorrichtung (3), der Blatteinzugs-  
vorrichtung (3) zugeführt. Jedes von der Papierbahn  
15 (8) abgeschnittene Einzelblatt (31) bewegt sich somit im Zeitpunkt des Abschneidens bereits mit der Einzugsgeschwindigkeit ( $v_3$ ) der Blatteinzugsvorrichtung (3) und behält diese Geschwindigkeit bis zum Einlaufen in das Druckwerk des Schnelldruckers (2) bei.

20

(Fig. 2)







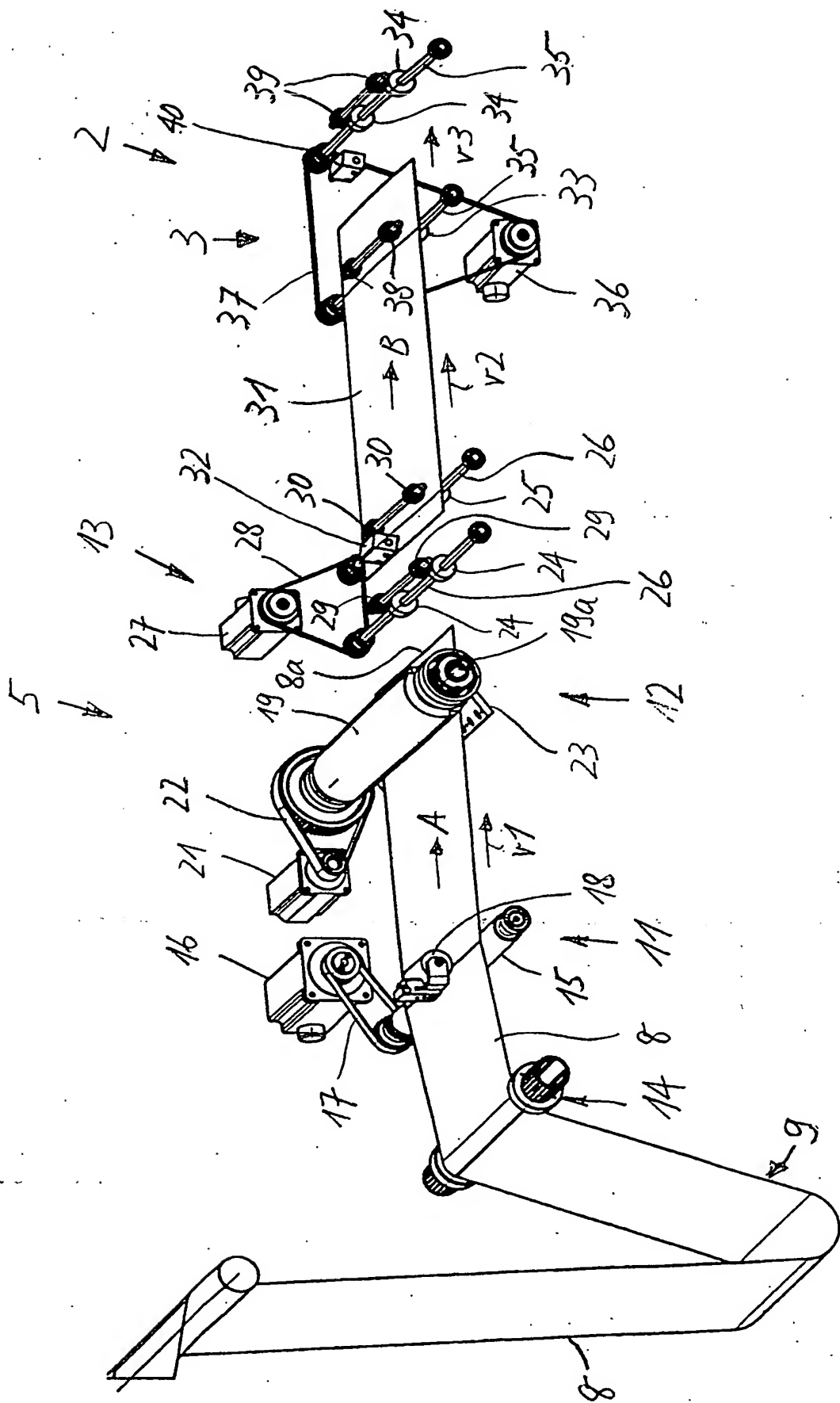


Fig. 2

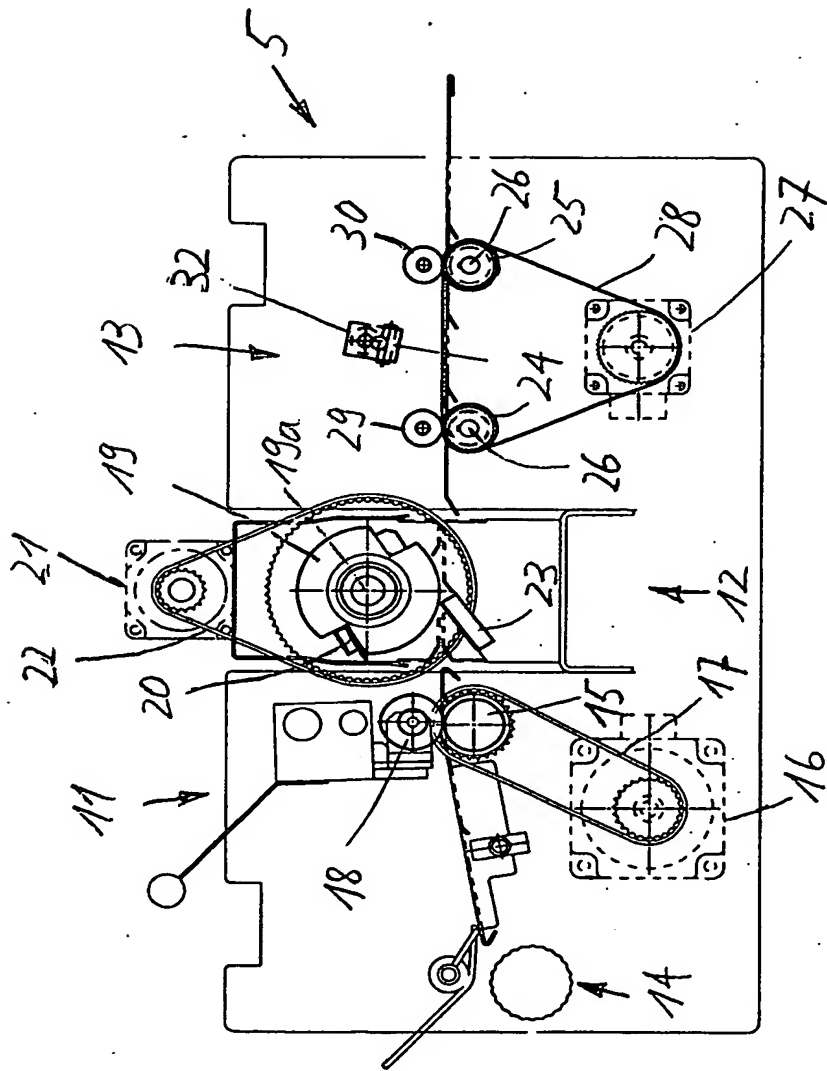


Fig. 3

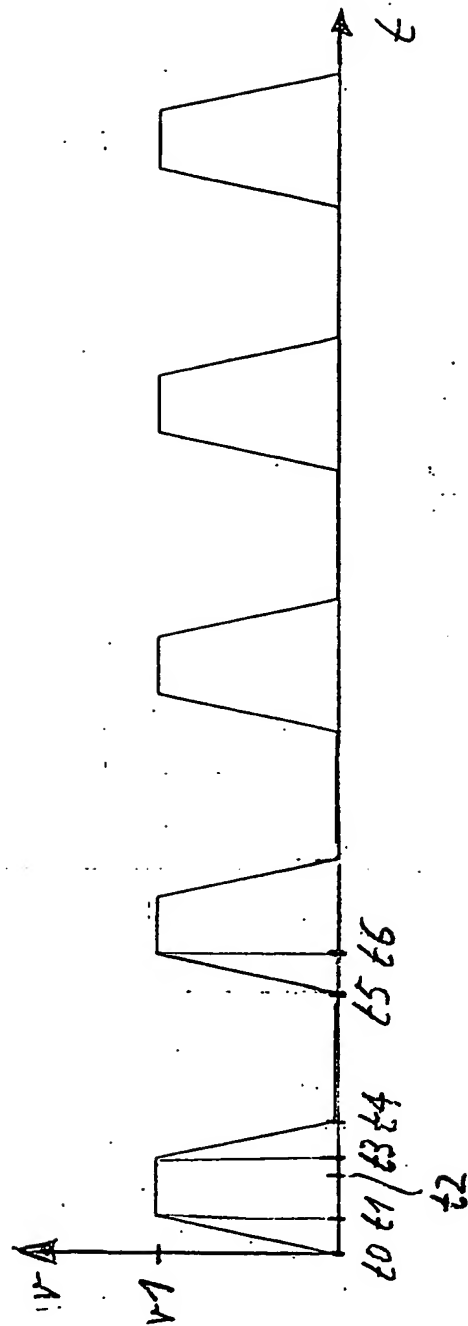


Fig. 4

